

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int.Cl<sup>6</sup>

E04C 5/16

## [12]发明专利申请公开说明书

[21]申请号 97107856.4

[43]公开日 1999年7月7日

[11]公开号 CN 1221840A

[22]申请日 97.12.31 [21]申请号 97107856.4

[71]申请人 贵州省平坝县水电设备厂

地址 561000 贵州省平坝县水电设备厂

[72]发明人 刘灿辉 陈绍雍 陶永贵  
李顺刚 梁玉仟

[74]专利代理机构 贵州航空工业专利事务所

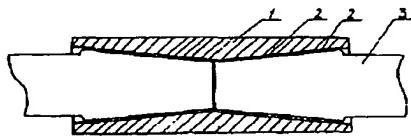
代理人 吕景新

权利要求书1页 说明书1页 附图页数1页

[54]发明名称 等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法

[57]摘要

一种等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法，解决了现有技术在不增加钢筋端头原有尺寸的情况下即车削螺纹，使得钢筋的直径变小，强度受到较大的削弱，钢筋接头与其本体不等强，给工程带来极大质量隐患，在接头评定中仅能达到B级，其在工程中的应用受到极大的限制的不足。其特征是先将欲对接的钢筋端头镦粗成有锥度的形状，在其上车制螺纹，最后用套筒接头将其螺接到一起。具有接头与本体等强，等级评定可达A级，可供将钢筋对接到一起用。



ISSN 1008-4274

## 权 利 要 求 书

---

1、一种等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法， 在两钢筋的端头车制螺纹， 再由含内螺纹的接头将两钢筋端头螺接在一起， 其特征是先将欲对接的钢筋端头镦粗成有锥度的形状， 再在其上车制锥螺纹2， 车制后的镦粗端的粗头应大于或者等于母材3的直径， 最后用事先加工好的内含锥螺纹的套筒接头2将其螺接到一起。

# 说 明 书

## 等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法

本发明是一种将两根钢筋对接到一起的方法，特别是一种等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法。

现有技术中常规的锥螺纹钢筋接头技术在工程中、尤其在土建工程中得到了广泛的应用。其目的是将两根钢筋对接到一起。其方法是在两钢筋的端头车制螺纹，再由含内螺纹的接头将两钢筋端头螺接在一起。但其不足之处在于，在不增加钢筋端头原有尺寸的情况下车制螺纹，使得钢筋的直径变小，其强度受到较大的削弱，钢筋接头与其本体不等强，给工程带来极大的质量隐患，在钢筋接头等级评定中，该结构仅能达到B级标准，使其在工程中的应用受到极大的限制。

本发明的目的在于解决上述现有技术中的不足之处，而提供一种将对接钢筋端头镦粗后再车制螺纹的等强锥螺纹套筒钢筋接头连接方法。

本发明的技术解决方案是：先将欲对接的钢筋端头镦粗成有锥度的形状，再在其上车制锥螺纹2，车制后的镦粗端的粗头应大于或者等于母材3的直径，最后用事先加工好的内含锥螺纹的套筒接头1将其螺接到一起。

本发明相比现有技术所具有的优点是：钢筋接头与钢筋本体等强，不会因为在其上车制螺纹而削弱其强度。钢筋接头等级评定可达到A级标准。

该附图为本发明的整体结构示意图。

本发明下面结合实施例作进一步的详述：先将欲对接的钢筋（直径相同与否均可）端头镦粗，再在其上车制锥螺纹2，保证车制后的镦粗端的粗头应 $\geq$ 母材3的直径。最后用事先加工好的内含锥螺纹的套筒接头2将其螺接到一起。可供将钢筋对接到一起用。

1-12

说 明 书 附 图

